SNI 03-0092-1987

Standar Nasional Indonesia

Engsel baja

ICS 21.080

Badan Standardisasi Nasional

Daftar isi

Halaman

Engsel baja

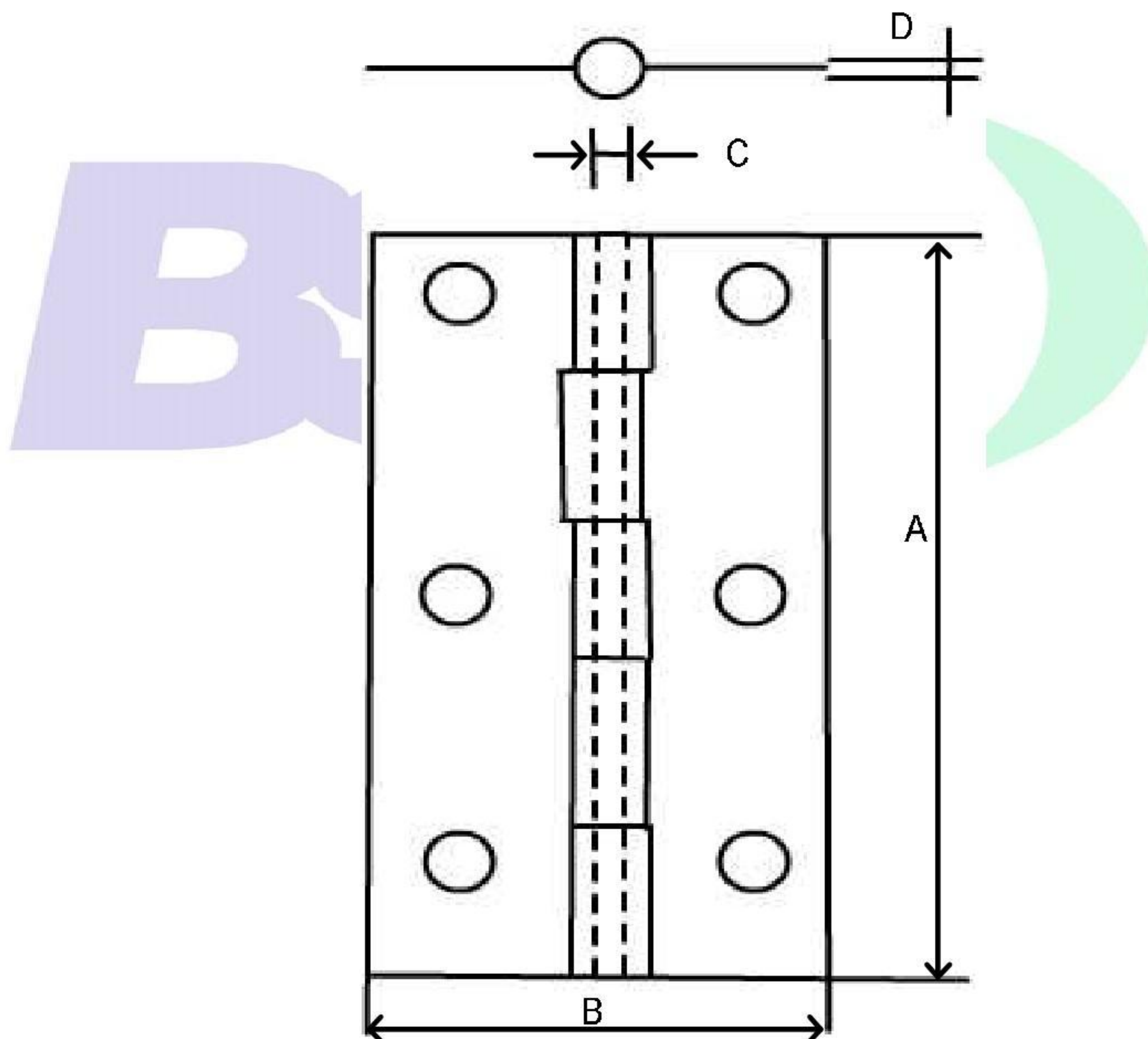
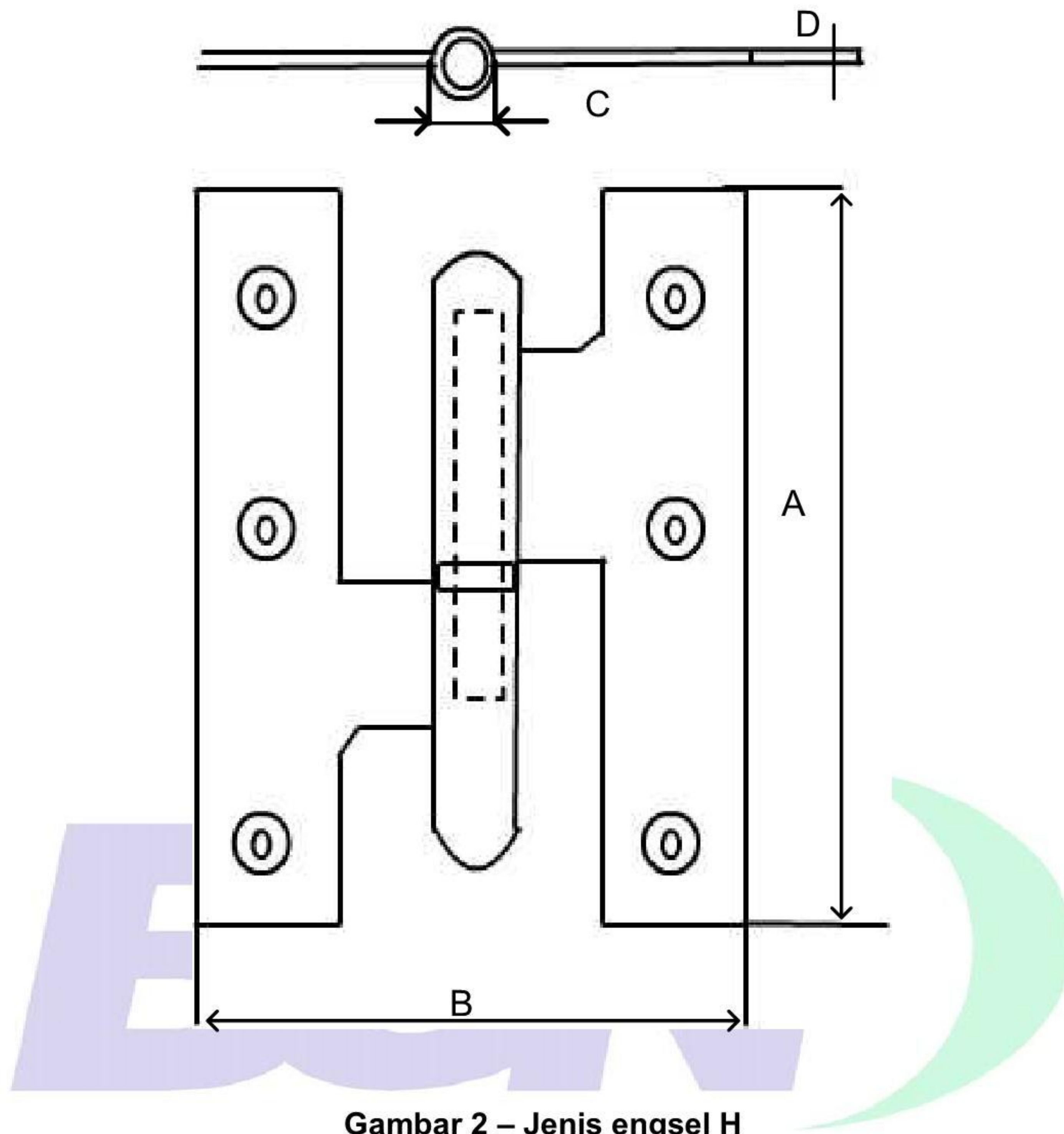
1 Ruang lingkup

1.1 Standar ini meliputi syarat konstruksi, syarat mutu, cara pengambilan contoh, cara uji, syarat lulus uji dan syarat penandaan engsel baja.

1.2 Engsel baja yang dimaksud dalam standar ini adalah jenis engsel kupu-kupu dan engsel H yang digunakan pada pintu dan jendela.

2 Syarat konstruksi

2.1 Bentuk

Bentuk engsel baja dinyatakan seperti pada Gambar 1 dan Gambar 2.

Gambar 1 – Jenis engsel kupu-kupu

Gambar 2 – Jenis engsel H

2.2 Ukuran

Ukuran dan toleransi engsel baja dinyatakan seperti pada Tabel 1 dan Tabel 2.

Table 1 - Ukuran dan toleransi jenis engsel kupu-kupu

Semua ukuran dalam mm

Tipe	Panjang Sayap A	Lebar Sayap Terbuka B	Diameter Pen C	Tebal Sayap D	Jumlah Lubang Sekrup pada Engsel
EK/1	38 $\pm$ 0,2	27	2,5	0,75	4
EK/2	52 $\pm$ 0,2	29	2,5	0,75	4
EK/3	65 $\pm$ 0,2	36	3	1	6
EK/4	75 $\pm$ 0,2	41	3	1	6
EK/5	90 $\pm$ 0,2	48	4	1,5	6
EK/6	102 $\pm$ 0,2	50	4	1,5	8

Table 2 – Ukuran dan toleransi jenis engsel kupu-kupu

Semua ukuran dalam mm

Tipe	Panjang Sayap A	Lebar Sayap Terbuka B	Diameter Pen C	Tebal Sayap D	Jumlah Lubang Sekrup pada Engsel
EH/1	80 ± 0,2	50	5	1	6
EH/2	80 ± 0,2	50	5	2	6
EH/3	80 ± 0,2	50	6	2	6

3 Syarat mutu

3.1 Sifat tampak

Permukaan engsel baja harus halus dan bebas dari cacat-cacat yang merugikan pada pemakaian.

3.2 Bahan baku

- Baja yang berkualitas perdagangan (baja mutu dagang)
- Kawat baja lapis seng
- Ring dari baja, perunggu, loyang dan plastik

3.3 Pengerjaan

- Engsel dibuat dengan bentuk dan ukuran yang dinyatakan dalam Gambar 1 dan 2 serta Tabel 1 dan 2
- Engsel harus kokoh dan mudah dibuka tutup
- Lubang sekrup harus dibuat halus dan tirus
- Pengerjaan akhir engsel harus dilaksanakan dengan jalan dibersihkan dari kotoran-kotoran dan memberikan perlindungan terhadap karat.

4 Cara pengambilan contoh

4.1 Pengambilan contoh dilakukan oleh petugas yang berwenang.

4.2 Pengambilan contoh dilakukan secara acak.

4.3 Kecuali ditetapkan lain oleh persetujuan antara produsen dan konsumen, jumlah contoh untuk tiap kelompok 500 (lima ratus) buah atau kurang diambil 1 (satu) contoh.

4.4 Petugas pengambil contoh harus diberi keleluasaan oleh pihak produsen atau penjual untuk melakukan tugasnya.

5 Cara uji

5.1 Pengujian dilakukan sesuai dengan cara yang berlaku oleh instansi yang berwenang.

5.2 Pengujian meliputi, pengujian sifat tampak, ukuran dan hasil pengerjaan.

6 Syarat lulus uji

6.1 Kelompok dinyatakan lulus uji, apabila contoh yang telah diambil dari kelompok tersebut memenuhi ketentuan persyaratan mutu standar.

6.2 Apabila sebagian syarat tidak dipenuhi, maka uji ulang dengan contoh 2 (dua) kali lebih banyak harus dilakukan.

6.3 Apabila hasil uji ulang memenuhi persyaratan mutu standar kelompokdinyatakan lulus. Kelompok dinyatakan tidak lulus kalau salah satu syarat mutu pada uji ulang tidak dipenuhi.

7 Syarat penandaan

Pada setiap kemasan engsel baja harus dinyatakan :

- tipe engsel
- jumlah engsel dalam kemasan
- khusus untuk jenis engsel H, harus dicantumkan arah buka kanan/kiri
- nama pabrik/merek.